

CUL-A *

アルミニウム青銅

被 覆 化学塩系 識別色 赤

用 途

アルミニウム青銅、アルミニウム黄銅、マンガン黄銅などの継手溶接及び肉盛溶接、摺動摩耗部の肉盛溶接。

使用特性

1. 溶着金属組織は $\alpha + \beta$ の2相よりなり、 α 単層のものより強度及び耐亀裂性に優れています。
2. マンガン黄銅のようなZn含有量の高い母材でも、なじみ性が良く、機械的性質に優れた溶接部を得ることができます。

作業要領

1. CUL-Aは直流逆極性（棒プラス）で使用して下さい。
2. 予熱温度は一般的にアルミニウム青銅母材で150～250℃の予熱パス間温度が必要です。
3. 黄銅系の様にZn含有量が高い母材には、高めの予熱・パス間温度250～350℃が適しています。
4. 軟鋼母材へ肉盛する場合予熱不要ですが、他の材質の場合150～300℃の予熱を行って下さい。
5. 多層盛の場合、特に下盛ビードが冷えている時は150℃程度の予熱を行うと作業が容易です。
6. 鉄系母材への1層目は低電流を使用して下さい。
7. 溶接棒は使用前に80～120℃で30～60分間再乾燥して下さい。

溶着金属の化学成分一例(%)

Cu	Si	Mn	Fe	Al	Pb
残	0.59	0.69	0.78	8.75	Tr.

溶着金属の機械的性質一例

引張強さ MPa	伸び %	硬さ HB
510	40	140

適正溶接条件(DC棒+)

棒 径 mm	3.2	4	5
棒 長 mm	400	450	450
電流範囲 A	100～130	140～170	180～220